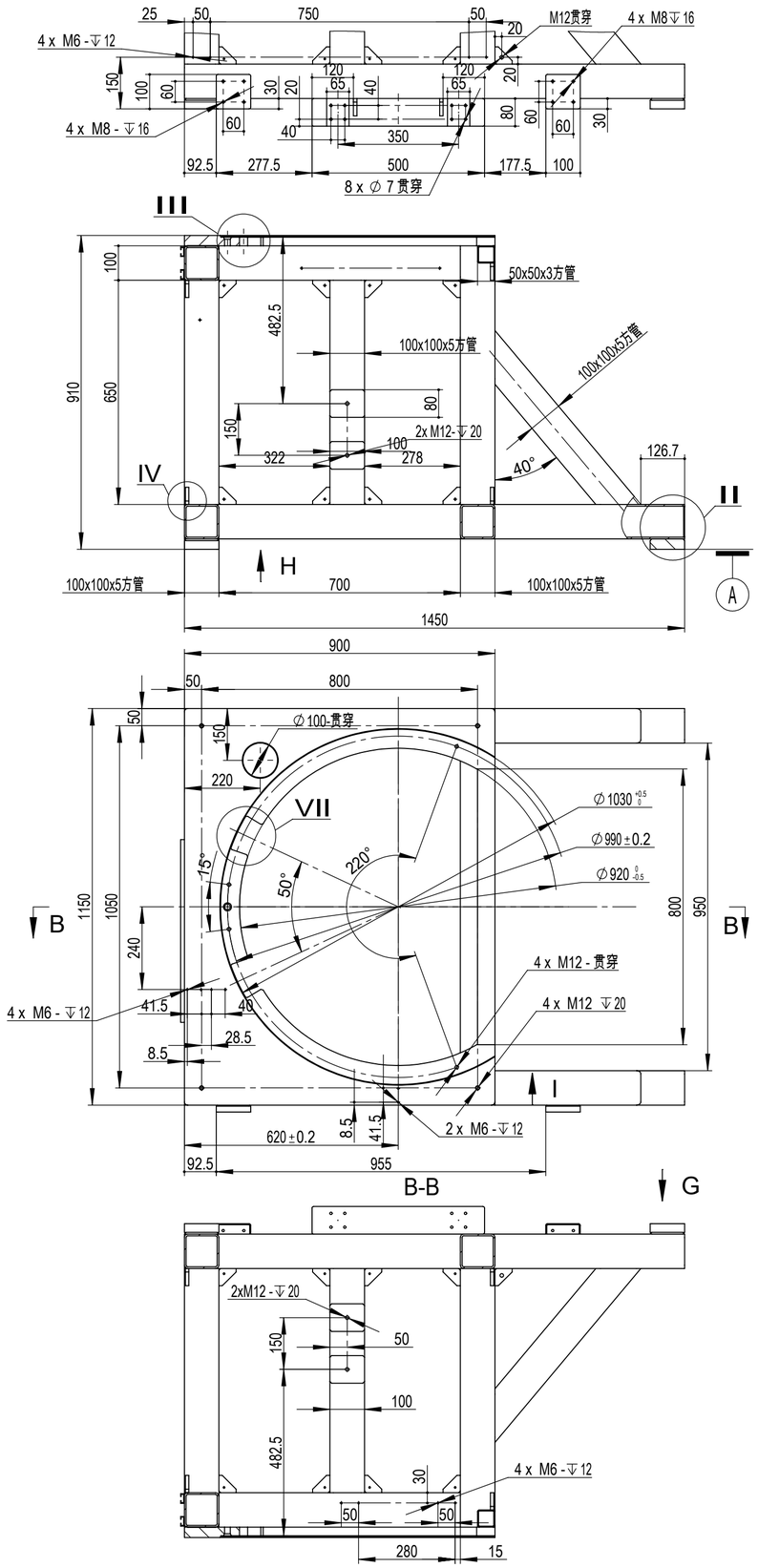
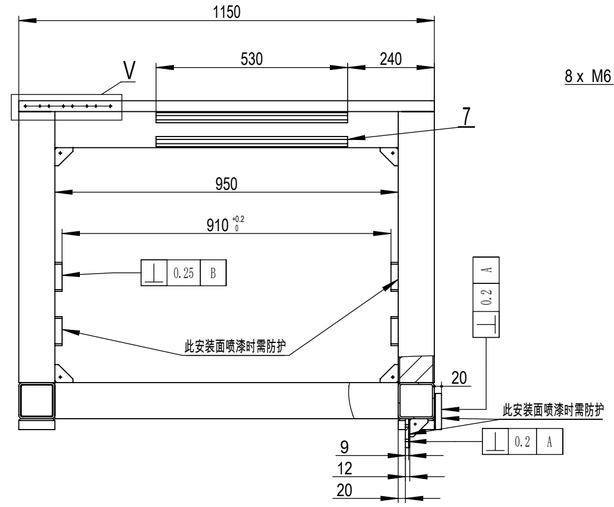
SCRP900.04-01-00.K02

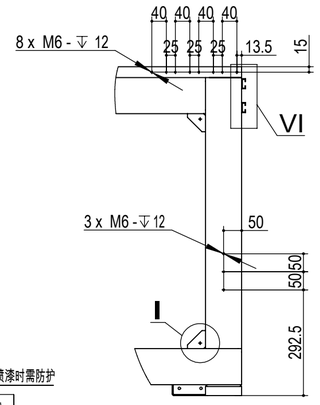
其余 12.5

视图 I

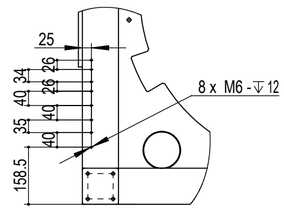




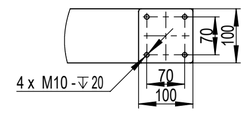
视图 C

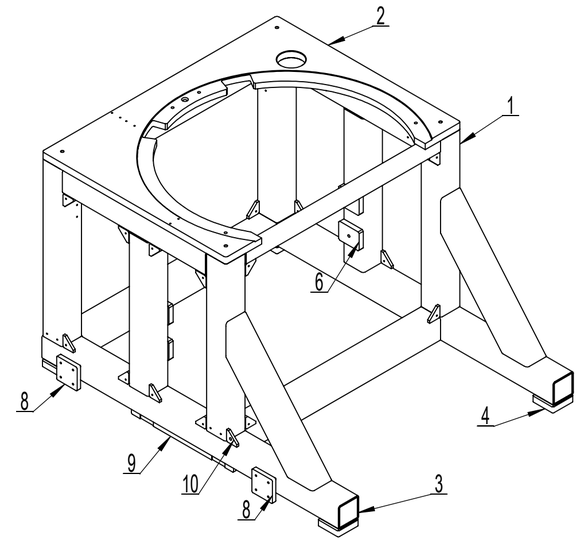


视图 H

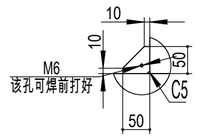


视图 G
1 : 8 (4处)

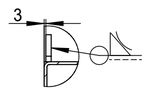




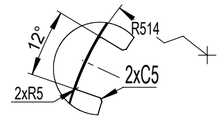
I
1 : 8 (24处)



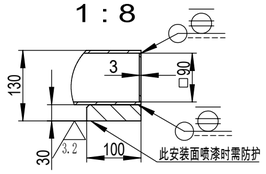
IV
1 : 8 (24处)



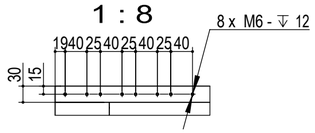
VII
1 : 8 (2处)



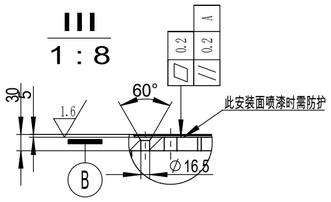
II
1 : 8



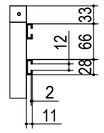
V
1 : 8



III
1 : 8



VI
1 : 8



技 术 要 求
1.未注形位公差GB/T1184-K级，未注尺寸公差按GB/T1084-m级；
2.未注倒角按0.5×45°；未注圆角按R0.5，锐角倒钝，表面无毛刺和划伤；
3.满焊焊接，焊缝要求如下：板厚大于8mm时，焊缝高度8-10mm，板厚小于8mm时，焊缝高度等于板厚且不小于5mm
4.焊缝不得有裂纹、未焊透、砂眼等缺陷，焊后打磨焊缝，要求平整美观；
5.各面对角线误差不超过±1.5mm。
6.框架外表面喷漆，喷漆色号为RAL7035，细砂纹亚光，喷漆时需防护图示备注安装面及螺纹孔。

序号	代号	名 称	数量	材 料	单重	总计	备注
10	SCRP900.04-01-10.K01	光电安装板	1	Q235A	0.13	0.13	无图
9	SCRP900.04-01-09.K01	气缸固定板	1	Q235A	3.50	3.5	无图
8	SCRP900.04-01-08.K01	铰链安装板	2	Q235A	1.52	3.04	无图
7	SCRP900.04-01-07.K01	槽钢	2	Q235A	0.48	0.96	无图
6	SCRP900.04-01-06.K01	安装块	4	Q235A	1.24	4.96	无图
5	SCRP900.04-01-05.K01	加强筋	26	Q235A	0.13	3.38	无图
4	SCRP900.04-01-04.K01	地脚安装板	4	Q235A	2.24	8.96	无图
3	SCRP900.04-01-03.K01	封板	4	Q235A	0.18	0.72	无图
2	SCRP900.04-01-02.K01	炉体安装板	1	Q235A	98.95	98.95	无图
1	SCRP900.04-01-01.K01	框架	1	Q235A	185.35	185.35	无图

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日

设 计	陆友峰	2021/7/19	标准化		
制 图			幅 面	A2	
校 对			物料编码		
审 核		2021/7/19	物料分级		

焊接件

阶段标记	重量	比例
	309.90	1:12

共 1 张 第 1 张

南京晶升装备股份有限公司

安装底座

SCRP900.04-01-00.K02

借通用件登记
描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期